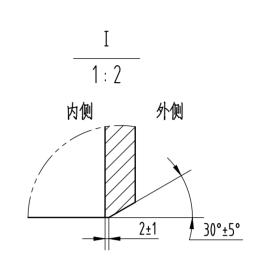


A - A



技术要求

- 1、制造应按GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》进行。
- 2、设焊接接头按NB/T 47013.1~47013.6-2015《承压设备无损检测》做射线探伤检查,射线检测技术等级不低于AB级,质量评定以不低于III级为合格。检查长度不少于每条焊缝长度的20%,且不小于250mm。
- 3、圆筒同一断面上最大直径与最小直径之差不大于6.5mm。
- 4、清洁度按B80.8(R0)《汽轮机清洁度》执行,达表1中洁-4要求。
- 5、展开长度≈3487.2mm。

此资料系哈尔滨汽轮机厂有限责任公司(哈汽)专有资料。属哈汽产权所有。未经哈汽书面同意,不准擅自复制,不得向第三方转让、披露及提供。违者必究。								
						SW288.01.003		
标记	处 数	更改文件号	签字	日期	筒体	重量465.4	比 例 1:10	版本 RO
		2022-1-11工艺				共 1 张	第	1 张
校对	玨琨	2022-1-11 标准化	修亚男	2022-1-1	钢板10/Q345R	哈尔滨汽轮机厂有限责任公司		
审核	修亚男	2022-1-11						
工艺					GB/T713-2014	│哈电集团 HARBI	N TURBINE CO	IPANY LINITED